SNAPSHOOT
ENGINEERED FOR A SAFER TOMORROW

현장을 이해하고, 필요한 솔루션을 연결합니다.

산업안전 · 추락방지 시스템
산업용 소재 · 건축자재
제품 제안부터 공급·시공·설치·교육까지



COMPANY INFORMATION

스냅슛 (SNAPSHOOT)

ADDRESS (15431) 경기도 안산시 단원구 풍전로 37-9 트리플렉스 301동 118호
TEL 0507-1374-9229
FAX 0504-481-6749
E-MAIL bkkim@snapshoot.co.kr

TECHNICAL DOCUMENTS

인증서 · 데이터시트 · 기술자료

제품의 규격과 성능, 인증 및 적용 조건을 확인하기 위한 자료입니다.

ABOUT SNAPSHOOT

제품 공급을 넘어, 현장에 맞는 해결책으로

스냅슛은 산업현장의 작업 환경과 요구 조건을 바탕으로
적합한 제품과 시스템을 제안합니다. 현장 실사를 통해 설치 조건을 확인하고,
공급부터 시공·설치 및 사용 교육까지 필요한 과정을 함께합니다.

추락방지 시스템

안전대부착설비 · 수평·수직 라이프라인
레일 시스템 · 리지드 포스트

밀폐공간 진입·구조 솔루션

데빗암 · 삼각대 · 구조용 윈치
윈치 안전블록 · 구조장비

산업안전 보호구

전신형 안전대 · 랜야드 · 안전블록
작업 환경에 맞춘 개인보호구

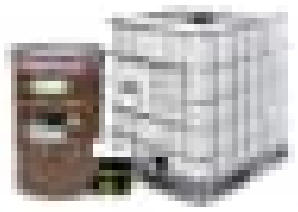
산업용 소재·건축자재

산업용 테이프 · 접착제 · 기능성 소재
구조용 스크류 · 목조건축 자재

SNAPSHOOT
ENGINEERED FOR A SAFER TOMORROW

홈페이지 바로가기 →
문서 라이브러리 바로가기 →
시공사례 바로가기 →
문의하기 →

본 페이지는 스냅슛의 자료 제공 안내용 표지입니다. 첨부된 인증서 및 기술자료의 발행 주체, 인증 대상과 적용 범위는 해당 원문을 기준으로 확인해 주세요.



Science. Applied to Life.™

Korean-KR

마지막 개정 날짜: 9월, 2024

대체: 6월, 2024

기술 데이터 시트

3M™ Fastbond™ Contact Adhesive 30-NF

추가 정보

제품 설명

3M™ Fastbond™ 컨택트 접착제 30NF는 냄새 저감형의 수성 접착제로, 내열성이 높고 넓은 표면을 강력하게 접착합니다. 플라스틱 합지, 나무, 캔버스 등 다양한 재료를 접합할 수 있습니다.

제품 기능

• 젖은 상태에서 비인화성.
• 포스트 포머블(post-formable) 및 내열성.
• 대부분의 발포 플라스틱, 플라스틱 라미네이트, 목재, 합판, 캔버스를 접착합니다.
• 3M™ Fastbond™ Contact Adhesive 30은 Type II adhesive에 대한 ANSI/HPMA HP1983 규정과 이의 Manual of Millwork에 명시된 내열도 테스트에 따라 Woodwork Institute of California에 의한 사용이 평가되었으며 승인되었습니다.
• Fastbond contact adhesive 30은 Component Program Underwriter's Laboratories, Inc. Component Recognition Program Guide GSRJ2, File R14485, Door Construction Materials에서 인정됩니다. 최대 3시간까지 중공 금속 및 스틸 복합형의 스윙식 방화문(swinging type fire doors)에 사용할 수 있습니다.
• PPAP (Production Part Approval Process) 문서는 3M™ Fastbond™ Contact Adhesive 30H에 대하여 발행되었습니다. (30 Low Mist)
• 건식 벽체 라미네이팅 또는 금속 표면 접착에는 추천되지 않습니다. (금속 표면이 강력 건조 혹은 습기로부터 보호되지 않는 경우)

• 적은 배출이 되는 실내 빌딩 재료를 위한 GREENGUARD® Product Emission Standard For Children and Schools(SM) 인증됨:
° LEED® EQ Credit 4.1: Low Emitting Materials: Adhesive and Sealants에 기여함
° LEED® EQ Credit 4.3: Low Emitting Materials: Flooring Materials에 기여함
° LEED® EQ Credit 4.4: Low Emitting Materials: Composite Wood and Agrifiber Products에 기여함
° LEED® EQ Credit 4.5: Low Emitting Materials: Furniture and Furnishings에 기여함
° LEED® EQ Credit 4.6: Low Emitting Materials: Ceiling and Wall Systems에 기여함

https://multimedia.3m.com/mws/media/2069332O/image-74-jpg.jpg

기술 정보 참고 사항

다음 기술 정보 및 데이터는 대표적이거나 전형적인 것으로 간주되어야하며 사양 목적으로 사용해서는 안됩니다.

일반적인 미경화 물리적 성질

특성	가치
전체 중량	8.9 — 9.3 lb/gal

일반적인 물리적 특성

특성	온도	가치
색상		녹색whenwet.Darker녹색whendry. Neutral,하얀(Wet),투명(Dry)
무게별 고형분		47 — 51 %
주제		폴리클로로프렌
내용제성		물 메탄올 < 2% 톨루엔 < 3%
적용 범위		680 ft^2/gal [1]
점도	27 °C	200 — 750 cP (센티포이즈) [2]

[1] @ 32 g/m^2 (3 g/ft^2) dry
[2] Brookfield 점도계 RVF #2 스핀들 @ 20rpm

특성	가치
*참고	목재 베니어를 결합 할 때 성공은 환경 조건, 본딩 공정, 기본 재료 유형, 베니어 유형, 접착제 유형 및 탑 코트 마감 시스템과 같은 많은 변수에 의존합니다. 지원되지 않은 목재 베니어의 경우 수성 접촉 접착제가 권장되지 않습니다. 목재 베니어를 결합하는 데 적합성에 대한 접착제를 철저히 테스트하는 것은 사용자의 책임입니다. 또한 베니어 제조업체 추천 및 업계 지침을 따르는 것이 좋습니다.

일반적인 성능 특성

특성: 180° 박리점착력
기판: 캔버스에서 스틸

드웰 시간	온도	가치
24 시간	23 °C	400 oz/in
72 시간	23 °C	560 oz/in
120 시간	23 °C	480 oz/in
168 시간	23 °C	320 oz/in
2 주	23 °C	320 oz/in
3 주	23 °C	240 oz/in
3 주	-34 °C	80 oz/in
3 주	66 °C	160 oz/in
3 주	82 °C	160 oz/in

특성: 중첩 전단 강도
기판: 자작나무 대 자작나무

온도	테스트 조건	가치
23 °C		480 비율 [1]
	-34 °C (-30 °F)	1,100 비율 [1]
	82 °C (180 °F)	60 비율 [1]
	93 °C (200 °F)	30 비율 [1]
	107 °C (225 °F)	40 비율 [1]

[1] 1/8인치 두께의 기판

특성: 정적 전단 강도
기판: 자작 나무 대 고압 라미네이트

드웰 시간	온도	가치
3 월	23 °C	220 N/cm² [1]
3 월	66 °C	140 비율 [1]
3 월	82 °C	80 비율 [1]
6 월	23 °C	210 N/cm² [1]
6 월	66 °C	150 비율 [1]
6 월	82 °C	75 비율 [1]
9 월	23 °C	200 N/cm² [1]
9 월	66 °C	90 N/cm² [1]
9 월	82 °C	50 비율 [1]
	23 °C	180 N/cm² [1]
	66 °C	130 비율 [1]
	82 °C	30 비율 [1]

[1] 라미네이트에 접착제를 뿌리고 건조시킨 후 지정된 시간 동안 상온에 보관합니다(먼지나 오물이 없음). 자작나무에 접착제를 뿌리고 10분간 건조시켰습니다. 핀치 롤러 본드 샘플을 만들고 3주 동안 숙성시켰습니다. 접착제는 특정 접촉 접착제를 사용하여 활성화될 수 있습니다.

특성: Flatwise 인장 강도

온도	가치
23 °C	113 (입자 판상형 파괴) 비율 [1]
66 °C	55 비율 [1]
82 °C	30 비율 [1]
93 °C	27 비율 [1]

[1] 고압 라미네이트/파티클 보드. 테스트 속도 = 0.05inch/min

취급/사용 정보

사용 방법

1. 표면 준비: 표면은 깨끗하고 건조하며 먼지가 없어야합니다. 3M™ Scotch-Grip™ Solvent No. 3*와 같은 용제로 표면을 닦는 것은 오일과 먼지를 제거하는데 도움이 됩니다. 제조하는 동안 접착제와 표면의 온도는 적어도 65°F (18°C)이어야 한다. 장식용 플라스틱 라미네이트에 사용되는 경우, 라미네이트는 수분 평형에 도달해야합니다.
2. 적용: 나일론 브러시, 롤러(텍스처링 유형) 또는 스프레이로 두 표면에 접착제를 균이하고 넉넉히 바릅니다. 한 면 도포는 일반적으로 대부분의 표면에 충분합니다. 건조할 때 덜 스팟(dull spots)은 접착제가 충분하지 못함을 나타냅니다. 매우 다공성인 물질은 한 번 이상의 코팅을 필요로 할 수 있습니다. (접착제가 코팅 사이사이에 완전히 건조되도록 하십시오.) 균일하고 광택있는 필름은 충분한 접착제를 나타냅니다.
3. 커버리지: 커버리지는 소재의 다공성 및 접착제가 적용되는 방법에 따라 달라집니다. 분무 또는 롤러로 목재, 파티클 보드 및 고압 라미네이트에 적용될 때에는 표면 당 건조 후 3.0-3.5 gms / ft2를 사용합니다. 매우 부드러운 목재, 패브릭, 폼 등을 접착하거나 브러시로 접착제가 적용되는 경우에는 더 많은 접착제(낮은 커버리지)를 추천합니다.
4. 건조 시간 : 접착제는 정상 온도와 습도에서 30 분이면 충분히 건조합니다. 높은 습도는 건조를 지연시키며 높은 온도는 건조를 빠르게 합니다. 접착제가 건조되면 접착은 4 시간 이내에 완료되어야 합니다.
5. 조립: 장부촉(dowel) 혹은 라미네이트 조각과 같은 스페이서는 포지셔닝 전에 접착제의 접촉 및 접착으로 인한 이른 접착력을 방지하는데 사용될 수 있습니다. 스페이서를 밀어내고 가장자리를 향해 작업하며 균일한 압력을 가해야 합니다.
단단한 최대 3 in 폭의 롤러가 특히 모서리 부분의 적절한 접촉과 접착을 보장하기 위해 사용되어야 합니다. 접착된 체결부는 접착 직후에 가공, 재단 될 수 있습니다. 핀치 또는 닙 롤의 사용은 최적의 성능을 위해 선호됩니다.
6. 청소: 접착제가 건조되지 않은 경우 소량의 세제가 함유된 물로 장비를 세척합니다.** 접착제는 건조 후에는 롤러나 브러시에서 세척할 수 없습니다.
*용제를 사용하는 경우 점화용 불씨를 포함한 모든 점화 원인을 제거하고 제조업체의 예방 조치 및 사용 지침을 따릅니다.
** 청소 용액 : 물 5 갤런에 세제 1 파인트. 깨끗한 물로 씻어내시오.

적용 기술

작업 온도: 접착제와 접착이 되는 두 표면은 접착 시에 65°F (18°C) 이상이어야 합니다. 저온에서 보관한 제품은 사용에 앞서 접착제를 상온으로 따뜻하게 해야 합니다. 오븐이나 난로에 두지 마십시오; 따뜻한 곳에 두어 온도를 올립니다. 이 작업이 이루어지지 않으면 접착제의 오픈 타임과 기타 다른 작업 시간에 부정적인 영향을 받을 수 있습니다.

충분한 접착제 사용: 너무 많은 접착제를 사용하기 어렵다는 것을 기억하는 것이 중요하지만 충분히 사용하지 않으면 문제가 발생할 수 있습니다. 3M™ Fastbond™ Contact Adhesive 30은 양면에 적용되어야 합니다. 접착제는 스프레이 (적용 장비 제안 참조), 브러시 또는 텍스처링형 롤러로 적용할 수 있습니다.

비다공성 표면은 단 한번의 코팅을 필요로 할 수 있지만, 다공성 표면은 두 번의 코팅을 필요로 할 수 있습니다. 한 번 이상의 코팅을 사용하는 모든 곳에서 접착제가 코팅 사이에 완전히 건조하게 합니다. 목재, 강화된 하드보드와 장식 라미네이트는 비다공성입니다. 부드러운 목재, 강화되지 않은 하드 보드, 합판 및 석고는 두 번의 코팅을 필요로 할 수 있는 전형적인 다공성 표면입니다.

참고: 3M 수성 컨택 접착제는 묽어지면 안 됩니다.

접착제를 완전히 건조: 정상 온도와 습도 조건에서, Fastbond contact adhesive 30은 약 30 분이 지나면 건조합니다. 매우 따뜻하고 습도가 낮은 조건에서 건조는 10-15 분 정도 걸릴 수 있습니다. 온도가 낮고 습도가 높으면 건조가 느려집니다. 접착제 코팅면이 완전히 유백색 외관이 없어지면 접착할 준비가 된 것입니다. 접착제가 건조하고 4시간 후에 접착 작업을 완료할 수 있습니다. 건조하자마자 접착할 수 있지만, 초기 강도가 강해질때까지 더 오래 기다릴 수 있습니다.

건조 속도를 높이기 위해 적외선 열램프가 사용될 수 있습니다. 강제 건조를 사용할 때, 접착 표면 중 하나 또는 둘 모두 따뜻할 때 조립 및 접착을 완료해야합니다. 두 표면이 모두 차가운 경우 접착 전에 하나 혹은 둘 모두를 다시 가열합니다.

두 표면이 접촉할 때 즉시 서로 접착되지 않으면, 접착제가 너무 오래 건조되었거나 충분하지 않은 접착제가 적용이 된 것입니다. 두 경우 모두 각 표면에 또 다른 접착제 코팅으로 문제를 해결합니다.

철저히 압력 적용: 접촉 시 바로 접착됩니다. 지속적인 압력은 필요하지 않지만 모든 표면에 균일한 압력을 가해야 합니다. "J"롤러에 몸을 사용하여 확실히 압력을 가합니다. 핀치 롤의 사용은 최적의 성능을 위해 선호됩니다.

참고: 롤링핀과 다른 넓은 롤러는 작은 기포를 연결하고 너무 큰 영역에 압력을 분배하기 때문에 만족스럽지 않습니다.

부착: 부착 전에 접착 표면들을 신중하게 놓습니다. 접착부가 접촉 이후에는 조정이 불가능합니다. 용지 슬립 시트 방법 또는 스페이서를 사용하여 큰 시편을 배치합니다.

마무리: 접착된 부착물은 접착 이후에 즉시 가공, 트리밍 및 완료될 수 있습니다.

청소: 재사용해야 하는 브러시나 롤러는 완전한 세척이 어렵기 때문에 플라스틱 랩으로 감싸져야 하며, 이는 접착제를 젖게 유지합니다.

참고: 접착부에 용제를 붓지 마십시오; 이는 접착부를 공격하여 접착력을 약화시킬 것입니다. 3M™ Citrus Base Cleaner와 같은 용제나 클리너에 적신 천으로 닦기만 하면 됩니다.* Turpentine은 접착제를 녹이지 않습니다.
*용제를 사용하는 경우 점화용 불씨를 포함한 모든 점화 원인을 제거하고 제조업체의 예방 조치 및 사용 지침을 따릅니다.

적용 장비

참고: 적절한 적용 장비는 접착제 성능을 향상 시킬 수 있습니다. 사용자의 특정 목적과 적용 방법에 비추어 사용자의 평가를 위한 다음의 적용 장비를 추천합니다.

1. Air Atomizing Spray Equipment

https://multimedia.3m.com/mws/media/2069358O/image-100-jpg.jpg
https://multimedia.3m.com/mws/media/2069359O/image-101-jpg.jpg

* 유체의 흐름을 측정하기 위해: 유체 소스만 가압합니다; pull trigger; 60초 동안 재료를 측정 장치로 유량; 원하는 유체 흐름을 얻기 위해 유체 소스 압력을 증가 또는 감소시킵니다.
참고: 저압의 공기식 피스톤 펌프는 해당 제품에 사용해서는 안됩니다.

2. 압력 용기: 폴리에틸렌 라이너. 딥 듀브와 피팃은 플라스틱 또는 스테인리스 스틸어어야 합니다.
3. 펌핑 장비: Warren Rupp Co.에 의해 제조한 것과 같은 PTFE checks와 disphragm이 있는 1 in 플라스틱 diaphragm 펌프.
4. 필터: (pump output) filter bag #521-264 혹은 동등 수준을 가진 Graco model 12 (스테인리스 스틸)
5. Airless Spray: 이 제품은 airless 스프레이가 될 수 있습니다. 최대 1,100 psi의 유체 압력에서 0.018에서 0.031 in에 이르는 유체팁(fluid tips)이 일반적으로 사용됩니다.
6. 호스: 모든 호스 재료는 플라스틱 혹은 스테인리스 스틸 피팅을 lined된 나일론이거나 폴리에틸렌이어야 합니다.
7. 롤 코팅: 3M™ Fastbond™ Contact Adhesive 30H는 Black Bros., Mendota, IL. Roll covering에 의해 제조되는 기계식 롤 코터로 코팅될 수 있으며, 대부분의 적용 분야에서 1인치당 24 grooves를 가진 우레탄이어야 합니다.

자동 스프레이 라인의 시작, 유지 보수 및 종료:
수성 접착제는 두 가지 면에서 용제 접착제와 다릅니다.
1. 건조된 수성 접착제는 젖은 접착제에 재용해되지 않습니다.
2. 시스템에 물이 있으면 구리, 황동, 스틸, 알루미늄 등과 같은 특정 금속의 부식 또는 반응의 가능성이 있습니다. 따라서 스프레이 장비의 적절한 기능을 위해 추가적인 주의가 필요합니다. 제안된 스프레이 시스템의 부착된 회로도, 스타트업

이 시스템에 대한 절차, 및 제안된 유지 보수 프로그램은 3M 수성 접착제의 특성을 염두에 두고 개발되었습니다.
Rupp 펌프를 장착한 Air Atomizing Spray System의 시동 절차
1. 배관 시스템에 펌프를 연결합니다. 펌프 또는 스프레이 건을 부착하기 전에 뜨거운 비눗물*으로 라인과 파이프를 씻어 내립니다. 깨끗한 물로 철저히 씻어 내립니다. 여분의 물을 날립니다. 유체 라인을 스프레이 어플리케이터에 연결하지 마십시오.
2. 펌프가 air regulator로 공급되지 않는 경우, regulator와 guage를 펌프의 공기 주입부에 연결합니다.
3. 펌프의 공기 주입부 밸브를 닫고, regulator 주입부를 air supply에 연결합니다.
4. Guage에서 0의 압력이 되게끔 regulator를 조정합니다.
5. 공기 주입부 밸브를 끝까지 열고 잠금 너트를 조입니다.
6. 튜브의 주입부가 용기의 바닥에 있도록 하기 위해 suction tube를 삽입합니다.
7. 유체 호스의 끝 부분이 폐기물 용기에 넣습니다.
8. Regulated 주입부 공기 압력을 증가시켜 펌프를 시작합니다 (약 5 psi가 필요합니다).
9. 공기가 시스템에서 빠져 나와 접착제가 꾸준히 중단 없는 이동이 될 때까지 펌프를 실행합니다.
10. 주입부 공기 압력을 0 psi로 줄이거나 regulator로부터 주입부 공기 라인을 분리하여 펌프를 차단합니다.
11. 유체 호스를 스프레이 어플리케이터에 즉시 연결합니다.
12. 펌프를 켜고 어플리케이터에서 공기를 퍼징하기 위해 몇 번 수동으로 어플리케이터를 트리거합니다.
13. 펌프에 주입부 공기 압력을 증가 또는 감소시킴으로써 스프레이 어플리케이터의 유속을 설정합니다 (일반적으로 5-30 psi).
14. 원하는 스프레이 패턴 (일반적으로 10-20 psi)을 얻기 위해 atomizing 공기압과 fan air를 조정합니다.

* 청소 용액: 물 5 갤런에 1 파인트 세제. 깨끗한 물로 씻어냅니다.

유지 보수 프로그램
1. 필터: 필터 분해에 대한 제조업체의 지침을 따릅니다. 더러워진 필터백(filter bag)을 제거하고 깨끗한 백으로 교체합니다. 접착제가 건조되지 않게 합니다. 필터를 즉시 조립합니다.

2. 펌프 : 청소를 위한 시스템에서 펌프를 제거하려면, 펌프의 출구에서 유체 라인을 분리하고 접착제의 건조를 방지하기 위해 유체 라인에 스레드 플러그(threaded plug)에 삽입합니다. 접착제에서 흡입 라인을 제거하고 5 갤런의 비눗물에 놓습니다.** 펌프를 통해 씻어 냅니다. 주입부에서 사이펀 라인(siphon line)을 분리하여 펌프를 펌핑하고 뒤집어 물이 배출될 수 있도록 합니다. 분해 지침을 따라 매니폴드, 다이어프램 및 밸브를 제거하십시오. 접착제가 충분히 느슨해지고 문질러질 수 있을 때까지 3M™ Adhesive Remover 또는 동등한 제품에 해당 부품을 적십니다.* 상온에서 하룻밤 또는 펌프를 재조립하기 전에 120°F(49°C)에서 2~3시간 건조시킵니다. 모든 냄새가 사라질 때까지 부품을 설치하지 마십시오. 펌프를 신속하게 설치해야 하는 경우 첫 번째 세트를 청소하는 동안 두 번째 다이어프램과 밸브 세트가 구입하고 설치되어야 합니다. 펌프를 다시 작동하려면, 시작 절차에서 6단계부터 12단계를 수행합니다.

3. 스프레이 어플리케이터: 유체 팁이 연결되면 입구 공기 압력을 0 psi로 줄이거나 입구 공기를 분리하여 펌프를 차단합니다. 유체 라인의 압력을 완화하기 위해 어플리케이터를 수동으로 트리거합니다. 팁을 제거하고 젖은 천으로 유체 니들에서 입자를 닦고 깨끗한 유체 팁을 즉시 설치합니다. (참고: 유체 팁은 스테인리스 스틸이어야 합니다.) 접착제가 어플리케이터나 팁에서 건조하게 되지 않도록 하십시오. 막힌 팁은 물에서 헹구고 미네랄 증류주(mineral spirits)에 담그고 접착제를 제거하기 위해 딱딱한 브리슬 브러시로 작업합니다. 접착제로 코팅된 에어 캡(air cap)은 깨끗한 캡으로 교체해야 합니다. 접착제 코팅된 캡을 미네랄 증류주에 담아 깨끗하게 합니다.*

*용제를 사용하는 경우 점화용 불씨를 포함한 모든 점화 원인을 제거하고 제조업체의 예방 조치 및 사용 지침을 따릅니다.
** 청소 용액 : 물 5 갤런에 1 파인트 클리너. 깨끗한 물로 씻어냅니다.

주의:
1. 인화성/비인화성 용제와 함께 이전에 사용된 유체라인을 사용하지 마십시오.
2. "고무" 안감 호스를 사용하지 마십시오. 호스는 유연한 폴리에틸렌 또는 나일론 안감이 있어야 합니다. 모든 호스와 파이프 피팅은 플라스틱 또는 스테인레스 스틸이어야 합니다. 구리, 알루미늄, 황동 또는 스틸 피팅을 사용하지 마십시오.
3. 압력 용기는 펌프 대신 사용할 수 있습니다. 이 경우 폴리에틸렌 백 안감을 사용해야 합니다. 또한 딥 튜브와 피팅은 플라스틱 또는 스테인레스 스틸로 변경해야 합니다.

산업 사양 (Industry Specifications)

GMW 14892에 테스트
• Type II adhesive에 대한 ANSI/HPMA HP1983 규정과 이의 Manual of Millwork에 명시된 내열도 테스트에 따라 Woodwork Institute of California에 의한 사용이 평가되었으며 승인되었습니다.
• Component Program Underwriter's Laboratories, Inc. Component Recognition Program Guide GSRJ2, File R14485, Door Construction Materials에서 인정됩니다. 최대 3시간까지 중공 금속 및 스틸 복합형의 스윙식 방화문(swinging type fire doors)에 사용할 수 있습니다.
• PPAP (Production Part Approval Process) 문서는 3M™ Fastbond™ Contact Adhesive 30H에 대하여 발행되었습니다. (30 Low Mist)

• 적은 배출이 되는 실내 빌딩 재료를 위한 GREENGUARD® Product Emission Standard For Children and Schools(SM) 인증됨:
° LEED® EQ Credit 4.1: Low Emitting Materials: Adhesive and Sealants에 기여함
° LEED® EQ Credit 4.3: Low Emitting Materials: Flooring Materials에 기여함
° LEED® EQ Credit 4.4: Low Emitting Materials: Composite Wood and Agrifiber Products에 기여함
° LEED® EQ Credit 4.5: Low Emitting Materials: Furniture and Furnishings에 기여함
° LEED® EQ Credit 4.6: Low Emitting Materials: Ceiling and Wall Systems에 기여함

보관 및 저장 수명

직사광선을 피하고 16°~27°C(60°~80°F), 상대습도 40~60%의 정상 조건에서 개봉하지 않은 원래 포장에 넣어 보관하세요. 온도가 낮아지면 일시적인 점도 증가가 발생합니다. 4°C(40°F) 이하에서 장기간 보관하면 제품을 사용할 수 없게 됩니다. 얼지 않도록 보호하세요. 최상의 성능을 위해서는 제조일로부터 21개월 이내에 본 제품을 사용하십시오.

예방 정보

이 제품을 사용하기 전에 건강 및 안전 정보를 알아보려면 제품 라벨 및 물질안전보건자료를 참조하세요. 추가 건강 및 안전 정보를 원하시면 1-800-364-3577로 전화하세요.

자동차 면책조항

자동차 응용 분야 : 이 제품은 산업용으로 사용되는 제품입니다. 자동차 전기 파워트레인용 배터리 또는 고전압 애플리케이션과 같은 특정 용도의 자동차 애플리케이션 적용을 목적으로 설계되지 않았으며 관련 시험이 이루어지지 않았습니다. 자동차 애플리케이션 적용을 위한 IATF 인증 시설에서의 생산, 모든 특성의 Ppk > 1.33, 자동차 생산 부품 승인 프로세스(PPAP), 자동차 설계 또는 품질 시스템 요구 사항(예: IATF 16949 또는 VDA 6.3) 준수등이 충족되지 않을 수 있습니다. 고객이 이러한 용도(애플리케이션)에서 이 제품을 사용하기로 선택한 경우 제품이 고객의 자동차 응용 분야에 적합하고 적절한지 여부 결정을 위한 평가와 검사, 제품 채용 결정과 그에 따른 모든 책임과 위험은 고객에게 있습니다.

정보

기술 정보: 이 문서에 포함된 기술 정보, 지침 및 기타 서술 혹은 3M에 의해 제공된 그 외 등은 3M이 신뢰할 수 있다고 믿는 기록, 테스트, 또는 경험을 기반으로 작성되었습니다. 하지만 이러한 정보의 정확성, 완전성, 및 대표적 특성은 보장되지 않습니다. 해당 정보는 정보에 대한 자신의 판단을 평가하고 적용할 수 있는 충분한 지식과 기술적 숙련도를 가진 사람들을 위한 것입니다. 3M 또는 제3 자의 지적 재산권에 따른 라이선스는 해당 정보에 부여되지 않습니다.

제품 선택 및 사용: 3M의 관리와 사용자의 지식과 관리를 벗어난 많은 요인들이 특정 적용 분야에서의 3M 제품의 사용 및 성능에 영향을 미칠 수 있습니다. 결론적으로, 고객은 작업장의 위험요소를 평가하고 적용 가능한 모든 규정 및 표준 (예: OSHA, ANSI 등)을 검토하는 것을 포함하여, 자사의 제품이 고객이 적용하고자 하는 분야에 적절하고 적합한지의 여부를 결정할 책임이 있습니다. 3M 제품 및 적절한 안전 제품을 적절하게 평가, 선택 및 사용하지 않거나 해당되는 모든 안전 규정을 충족하지 못하면 부상, 질병, 사망 및 재산 피해가 발생할 수 있습니다.

보증 및 제한적 구제책: 3M의 제품 포장 또는 제품 문헌(보증이 적용되는 경우)에 대해 다른 보증이 구체적으로 명시되어 있지 않는 한, 3M은 3M이 인도할 당시에 적용되는 3M 사양을 충족했음을 보증합니다. 3M은 상품성, 특정 목적에의 적합성 또는 거래 과정에서 발생하는 묵시적 보증 또는 조건을 포함하되 이에 국한되지 않는 명시적 또는 묵시적 기타 보증이나 조건을 제공하지 않습니다. 3M 제품이 이를 만족하지 못하는 경우, 유일한 구제책은 3M의 선택에 따라 해당 제품을 교체하거나 구매 가격을 환불하는 것입니다.

책임 제한: 3M은 법적으로 금지된 경우를 제외하고 보증, 계약, 과실 또는 무과실 책임을 포함하여 주장되는 법적 이론과 관계없이 직접적으로, 간접적으로, 특별하게, 부수적으로 또는 결과적으로 3M 제품으로 인하여 발생하는 손실이나 손해에 대한 책임을 지지 않습니다.

면책조항: 3M 산업 및 직업과 관련된 제품은 작업장에서의 사용을 위한 숙련된 산업 및 직업과 관련된 고객에게 판매를 위해 의도/라벨/포장되었습니다. 해당 제품 포장 또는 문헌에 별도로 명시되지 않는 한, 이 제품은 소비자에게 판매 또는 사용을 위해 의도/라벨/포장되지 않았으며(예: 가정, 개인, 초등학교 또는 중등학교, 레크리에이션/스포츠 또는 해당 제품 포장 또는 문헌에 설명되지 않은 기타 용도), 해당 건강 및 안전 규정 및 표준(예: 미국 OSHA, ANSI)뿐만 아니라 모든 제품 문헌, 사용자 지침, 경고 및 제한 사항을 준수하여 선택 및 사용되어야 하며, 사용자는 리콜, 현장 액션, 또는 기타 제품 고지에 따라 필요한 조치를 취해야 합니다. 3M 산업 및 직업과 관련된 제품의 오용은 부상, 질병 또는 사망을 초래할 수 있습니다. 제품 선택 및 사용에 대한 도움을 받으시려면 현장 안전 전문가, 산업 위생사 또는 관련된 전문가에게 문의하십시오. 추가 제품 정보는 www.3M.com을 방문하십시오.

ISO 성명서

본 제품은 ISO 9001 규격에 등록된 3M 품질 시스템에 따라 제조되었습니다.

서울특별시 영등포구 의사당대로 82, 한국쓰리엠_x000D_
3M™ Industrial Adhesives and Tapes Division

3M, Fastbond and Scotch-Weld are trademarks of 3M.
Setaflash is a registered trademark of Erdco Engineering Corp.
©3M 2024 (9/24)